

Minden szerződés teljesült, házon kívüli vitákra nem került sor.

1994-ben a MOL tulajdonú, mélyfúrási információ szerzési – ezen belül a geofizikai és rétegmegnyitási – feladatok ellátására alapított Geoinform kft. megvásárolta a VRF robbantástechnikai részlegét, így az egyedi szerződések helyett egy cégen belül ment tovább a közös munka. Megvalósult egy olyan ideális helyzet, hogy a műszaki fejlesztés, gyártás, a felhasználás, valamint az alkalmazás utáni visszajelzés közös egységbe került. Hozzávetőleg 2000-re a fejlesztő és gyártó kapacitások annyira kiépültek, hogy a magyar kőolajipar minden rétegmegnyitási igényét minőségben, mennyiségben, választékban, speciális megoldásokban, gyorsaságban a Geoinform robbantástechnikai üzeme ki tudta elégíteni.

Némely perforátor típust komplett technológiával Romániába és Szíriába is exportált a Geoinform. A szerbiai és horvátországi eladásokat csak a kitört belháború akadályozta meg.

A termékek szíriai eladásánál jelentősebb volt az a későbbi komplett rétegmegnyitási szolgáltatás, amelyet ugyanitt az olajipar a Geoinform technikai apparátusával, személyzetével, és perforátoraival végzett, esetenként tendert nyerve neves nyugati cégek előtt.

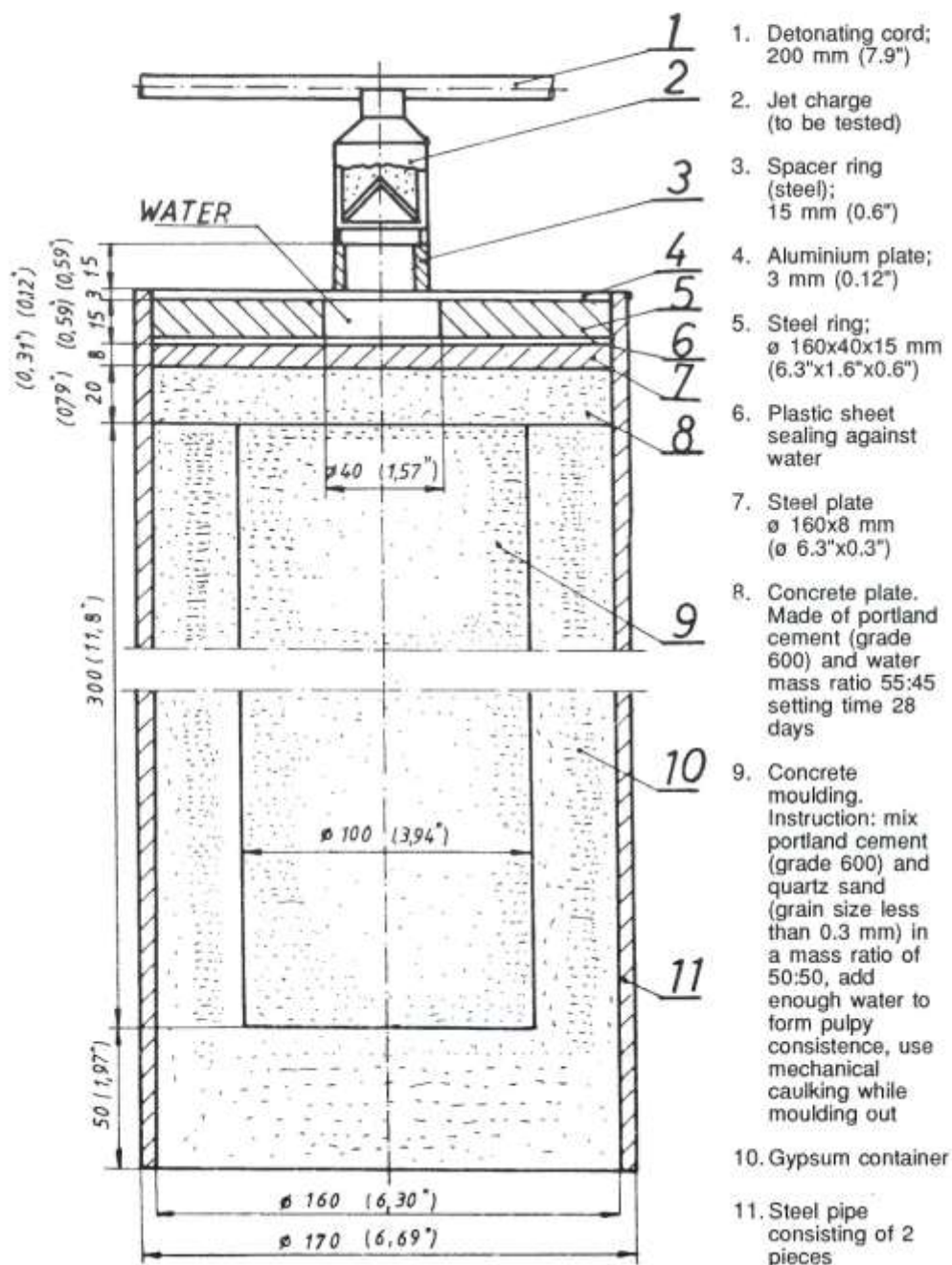
A rétegvizsgálatok hatásosságának vizsgálata – az tehát, hogy az adott kőzettípusban, kútszerkezetben, adott perforátorral és lövésszámmal az ideálishoz képest milyen mértékű megnyitás érhető el – mindig előtérben volt.

Két évig tartó, a leggyakoribb tároló típusokra, kútszerkezetekre és perforátor típusokra elvégzett vizsgálatok alapján bizonyítást nyert, hogy az ideális rétegmegnyitáshoz az alkalmazott fajlagos lövésszám kétszeresére lenne szükség.

Ugyanebben a tárgykörben 1998-ban a Geoinformnál újabb, más aspektusokat is figyelembe vevő kutatások történtek. Ismét bizonyítást nyert, hogy az alkalmazott fajlagos lövésszámok nem elegendők az optimális megnyitási mértékhez, továbbá a nagy kút-talpi nyomás is mérsékli a perforátorok hatásosságát.

A rétegmegnyitások optimalizálására tett tervezési javaslatunkat az olajipar – feltételezhetően a költségek növekedése miatt – nem alkalmazta.

STANDARDIZED TARGET FOR TESTING OF PERFORATOR CHARGES



Perforator type
TORNADO JET-LINK
with 2 1/8" diameter



Preparation of the perforator type
TORNADO JET-LINK with 2 1/8"
diameter for performance test

Penetration depth
of the perforator type
TORNADO JET-LINK
with 2 1/8" diameter
in the target



PERFORATOR TYPE TALTOS-I.

A TYPE OF NON-RETRIEVABLE, CHAIN-(LINK-) PERFORATOR USABLE THROUGH TUBING



FEATURES OF THE PERFORATOR:

- Diameter	51 mm	2 in
- Case	aluminium	
- Conical liner	Stamped of mixture of powdered metals forming no plug.	
- Shot density	14/mm	4/ft
- Phase angle	90°	
Denomination of explosive material	Hexogen (RDX)	
- Mass	22 g	

TEMPERATURE AND PRESSURE:

Ratings of perforator	180 °C	356 °F
for 1 hour	50 MPa	7250 psi

Guns can be assembled in any desirable length.
Debris is formed.

TEST RESULTS:

- Penetration depth in the standard target	min. 200 mm	min. 7,87 in
- Entry hole diameter	min. 9 mm	min. 0,35 in
- Penetration depth in the steel target	min. 60 mm	min. 2,36 in

Ignition by detonating cord of 5,2 mm = 0,2 in diameter.

Perforator type
TALTOS-I.



Preparation of the perforator type
TALTOS-I,
for performance test

Penetration depth
of the perforator type
TALTOS-I.
in the target



PERFORATOR TYPE TALTOS-II.

A PERFORATOR OF NON-RETRIEVABLE CHAIN-(LINK-) TYPE USABLE THROUGH TUBING



FEATURES OF THE PERFORATOR:

- Diameter	51 mm	2 in
- Case	aluminium	
- Conical liner	Stamped of mixture of powdered metals forming no plug.	
- Shot density	14/m	4/ft
- Phase angle	90°	
Denomination of explosive material	Hexanitrostilben (HNS)	
- Mass	18 g	
- Temperature and pressure ratings of the perforator for 1 hour	220 °C 75 MPa	428 °F 10 875 psi

Guns can be assembled in any desired lenght.
Debris is formed.

TEST RESULTS:

- Penetration depth in the standard target	min. 215 mm	min. 8,46 in
- Entry hole diameter	min. 7,5 mm	min. 0,30 in
- Penetration depth in the steel target	min. 54 mm	min. 2,13 in

Ignition by detonating cord of 6,2 mm = 0,24 in diameter.

PERFORATOR TYPE ALBEX-12 H

A HOLLOW STEEL CARRIER CASING GUN PERFORATOR



FEATURES OF THE GUN:

a) Outer diameter	73 mm		2 7/8 in
– Phase angle		0/180°	
– Shot density	10/m		3/ft
– Temperature rating	180 °C		356 °F
– Pressure rating	45 MPa		6525 psi
b) Outer diameter	103 mm		4 in
– Phase angle		90°	
– Shot density	12/m		3,7/ft
– Temperature rating	180 °C		356 °F
– Pressure rating	50 MPa		7250 psi

FEATURES OF THE PERFORATOR:

Diameter	29,5 mm	1,16 in
Height	44,3 mm	1,74 in
Case	aluminium	
Conical liner	Stamped of mixture of powdered metals forming no plug.	
Denomination of explosive material	Hexogen (RDX)	
Mass of expl. material	12 g	
Temperature rating of the perforator for 2 hours	180 °C	356 °F

TEST RESULTS:

– Penetration depth in the standard target	min. 200 mm	min. 7,87 in
– Entry hole diameter	min. 6,5 mm	min. 0,26 in
– Penetration depth in the steel target	min. 70 mm	min. 2,76 in

Perforator type
ALBEX-12 H



Preparation of the perforator type
ALBEX-12 H
for performance test

Penetration depth
of the perforator type
ALBEX-12 H
in the target



PERFORATOR TYPE MIDJET-I.

A TYPE OF SEMI-DESINTEGRATING, RETRIEVABLE THROUGH TUBING STRAP PERFORATOR



FEATURES OF THE PERFORATOR:

- Diameter	50 mm	2 in
- Case	steel	
- Conical liner	Stamped of mixture of powdered metals forming no plug.	
- Shot density	14/m	4/ft
- Phase angle	0°	
- Strap length	1 and 2 m	40 and 80 in
- Decentralizer	magnet	
Denomination of explosive material	Hexogen (RDX)	
- Mass	12g	
- Temperature and pressure	180 °C	356 °F
ratings of the perforator for 2 hours	50 MPa	7250 psi

Gun can be assembled in any length.
A small amount of debris is formed.

TEST RESULTS:

- Penetration depth in the standard target	min. 260 mm	min. 10,24 in
- Entry hole diameter	min. 8 mm	min. 0,31 in
- Penetration depth in the steel target	min. 70 mm	min. 2,76 in

Ignition by detonating cord of 5,2 mm = 0,20 in diameter.

Perforator type
MIDJET-I.



Preparation of the perforator type
MIDJET-I.
for performance test

Penetration depth
of the perforator type
MIDJET-I.
in the target



PERFORATOR TYPE LARJET

A TYPE OF SEMI-DESINTEGRATING, RETRIEVABLE THROUGH TUBING STRAP PERFORATOR



FEATURES OF THE PERFORATOR:

– Diameter	54 mm	2 1/8 in
– Case	steel	
– Conical liner	Stamped of mixture of powdered metals forming no plug.	
– Shot density	14/m	4/ft
– Phase angle	0°	
– Strap length	1 and 2 m	40 and 80 in
– Decentralizer		magnet and mechanic
Denomination of explosive material	Octogen (HMx)	
– Mass		14 g
– Temperature and pressure ratings of the perforator for 2 hours	205 °C 70 MPa	400 °F 10 150 psi

Gun can be assembled in any length.
A small amount of debris is formed.

TEST RESULTS:

– Penetration depth in the standard target	min. 300 mm	min. 11,81 in
– Entry hole diameter	min. 8 mm	min. 0,315 in
– Penetration depth in the steel target	min. 75 mm	min. 2,95 in

Ignition by detonating cord of 5,2 mm = 0,20 in diameter.

PERFORATOR TYPE SMALLJET

A TYPE OF SEMI-DESINTEGRATING, RETRIEVABLE THROUGH TUBING STRAP PERFORATOR



FEATURES OF THE PERFORATOR:

- Diameter	39 mm	1,5 in
- Case	steel	
- Conical liner	Stamped of mixture of powdered metals forming no plug.	
- Shot density	14/m	4/ft
- Phase angle	0°	
- Strap lenght (lenghtened at will)	68 mm	2,68 in
- Decentralizer	magnet	
Determination of explosive material	Octogen (HMX)	
- Mass	8 g	
- Temperature and pressure ratings of the perforator for 2 hours	210 °C 65 MPa	410 °F 9425 psi

Gun can be assembled in any length.
A small amount of debris is formed.

TEST RESULTS:

- Penetration depth in the standard target	min. 170 mm	min. 6,70 in
- Entry hole diameter	min. 7 mm	min. 0,28 in
- Penetration depth in the steel target	min. 50 mm	min. 1,97 in

Ignition by detonating cord of 5,2 mm = 0,2 in diameter.

Perforator type
SMALLJET



Preparation of the perforator type
SMALLJET
for performance test

Penetration depth
of the perforator type
SMALLJET
in the target



PERFORATOR TYPE FERBEX-23 H

A HOLLOW STEEL CARRIER CASING GUN PERFORATOR



MAIN FEATUAES OF THE GUN:

- Outer diameter	103 mm	4 in
- Phase angle	90°	
- Shot density	12/m	4/ft
- Temperature rating	180 °C	356 °F
- Pressure rating	65 MPa	9425 psi

FEATURES OF THE PERFORATOR:

- Diameter	45 mm	1,77 in
- Height	74 mm	2,91 in
- Case	steel and rubber	
- Conical liner	Stamped of mixture of powdered forming no plug.	
Denomination of explosive material	Hexogen (RDX)	
- Mass	18,5 g	
- Temperature rating of the perforator for 2 hours	180 °C	356 °F

TEST RESULTS:

- Penetration depth in the standard target	min. 315 mm	min. 12,40 in
- Entry hole diameter	min. 10 mm	min. 0,39 in
- Penetration depth in the steel target	min. 70 mm	min. 2,76 in

DETONATING CORD TYPE HBS-180

THIS TYPE OF DETONATING CORD IS USABLE FOR GENERAL PURPOSES, ESPECIALLY FOR FIRING LINK- AND STRAP-TYPE PERFORATORS



FEATURES OF THE DETONATING CORD:

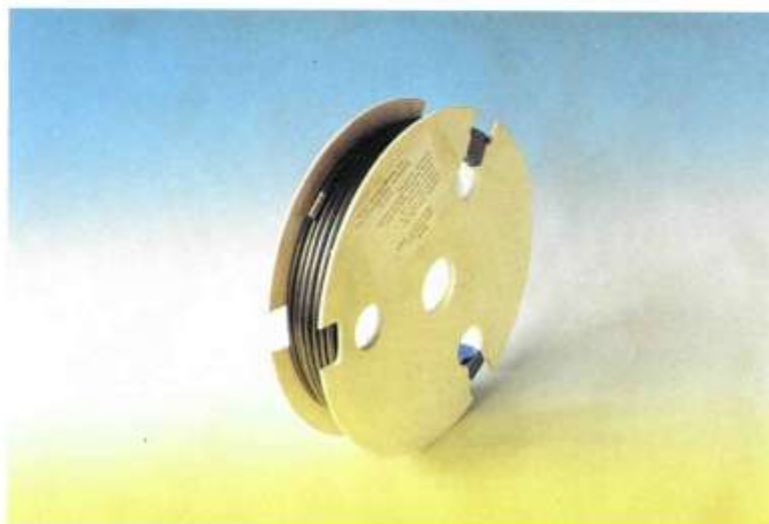
– Diameter	5,2 mm	0,2 in
– Production length	12,5 m	41,00 ft
– Explosive material	Hexogen (RDX)	
– Specific loading weight	17 g/m	5,2 g/ft
– Temperature and pressure ratings for 1 hour	180 °C 50 MPa	356 °F 7250 psi

This type of detonating cord can be fired by any type of electrical fuze.

The lengthening of the detonating cord is solved.

DETONATING CORD TYPE OBS-200

THIS TYPE OF DETONATING CORD IS USABLE FOR GENERAL PURPOSES, ESPECIALLY FOR LINK- AND STRAP-TYPE PERFORATORS



FEATURES OF THE DETONATING CORD:

– Diameter	5,2 mm	0,2 in
– Production length	min. 12 m	40 ft
– Explosive material	Octogen (HMx)	
– Specific loading weight	16 g/m	5 g/ft
– Temperature and pressure ratings for 2 hours	200 °C 70 MPa	392 °F 10 150 psi

This type detonating cord can be fired by any type of electrical fuzes.

DETONATING CORD TYPE TBS 240-6,2.

THIS TYPE OF DETONATING CORD CAN BE USED FOR GENERAL PURPOSES, ESPECIALLY
FOR FIRING LINK PERFORATORS TYPE TALTOS-II.

FEATURES OF THE DETONATING CORD:

– Diameter	6,2 mm	0,24 in
– Production length	6,0 m	19,7 ft
– Explosive material	HNS	
– Specific loading weight	20 g/m	6,1 g/ft
– Temperature and pressure ratings for 1 hour	240 °C 80 MPa	464 °F 11 600 psi

This type of detonating cord can be fired by any type of electrical fuze.

DETONATING CORD OF TYPE TO 240-3,6.

THIS TYPE OF DETONATING CORD IS USABLE FOR FIRING TWIN-PERFORATORS
TYPE TO 240-17,5

COVER OF THE DETONATING CORD IS ALUMINIUM.

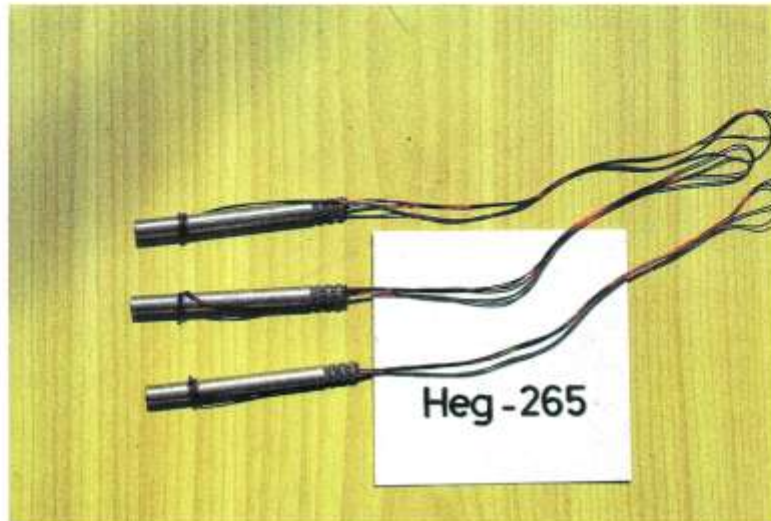
FEATURES OF THE DETONATING CORD:

– Diameter	3,6 mm	0,14 in
– Production length	2 m	6,6 ft
– Explosive material	HNS	
– Specific loading weight	9 g/m	2,7 g/ft
– Temperature rating for 2 hours	240 °C	464 °F

Do not bend this type of detonating cord. It can be fired by any type of electrical fuze.

ELECTRICAL FUZE OF TYPE HEG-265.

THIS TYPE OF ELECTRICAL FUZE IS CAPABLE FOR THE IGNITION
OF ANY KIND OF DETONATING CORD



FEATURES OF THE ELECTRICAL FUZE:

– Length	86 mm	3,39 in
– Diameter	7,4 mm	0,29 in
– Explosive loading	HNS	
– Length of the el. wires	0,5 m	1,6 ft
– Total electric resistivity	3,5 Ohm	
– Pulse sensitivity	A pulse of specific energy of 0,8 mJ/Ohm does not, and of 3,2 mJ/Ohm does fire the fuze.	
– Safety against leakage current	Any fuze exposed to an el. current of 180 mA for 5 minutes will not fire.	
– Power	NOBEL-8	
– Temperature rating for 2 hours	265 °C	509 °F

ELECTRICAL FUZE TYPE PT-65-21 2

THIS TYPE OF ELECTRICAL FUZE IS USABLE FOR THE IGNITION OF ALL DETONATING CORDS
HAVING LEAST 5,2 MM DIAMETER



FEATURES OF THE ELECTRICAL FUZE:

- Length	137 mm	5,39 inch
- Diameter	12 mm	0,47 inch
- Explosive loading	Hexanitrostilben (HNS)	
- Electrical connection	quick-coupling	
- Total electric resistivity	2-3 Ohm	
- Pulse sensitivity	El.pulse of 0,8 mJ/Ohm will not and of 3,2 mJ/Ohm does fire the fuze	
- Safety against leakage current	180 mA will not fire the fuze for 5 minutes	
- Power	NOBEL-8	
- Temperature and pressure rating for 1 hour	212 °C 65 MPa	414 °F 9425 psi

THROUGH TUBING GUNS

2" GEOJET

Gun System Specifications

- Charge Name: GEOJET-2
- Charge explosive Weight: 5,5 gm
- Type of explosive: RDX/HMX
- Shot Phasing: 60°spiral
- Maximum Shot Density : 6 spf (20 spm)
- Shot Spacing [perf. planes/]: 6 pp./ft (20 pp./m)
- Outside Diameter: 2.0 in. (50,8 mm)
- Minimum ID recommended: 2,25 in. (57,1 mm) [after firing]
- Maximum Temperature (1 hr): 180 °C /205 °C
- Maximum Pressure: 10.000 psi (70 Mpa)

Test Results (according to API RP-43 Section 1):

- Entry Hole Diameter: 0.3 in. (8.2 mm)
- Total Target Penetration: 17.7 in. (450 mm)

Notes:

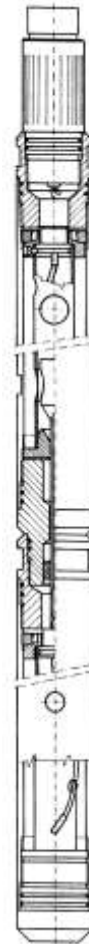
Expendable retrievable hollow carrier; through tubing gun

Conveyance methods: wireline

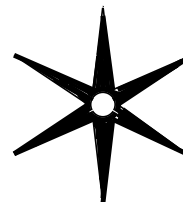
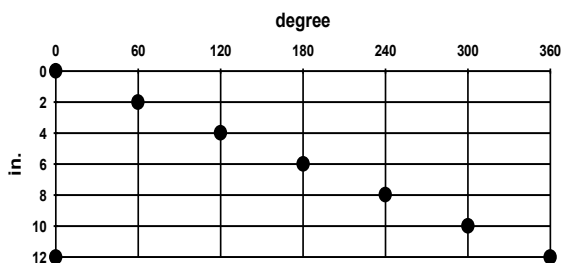
Debris: retained and retrieved in gun body

Casing protection: provides good protection

Cement protection: provides good protection



Shot pattern



A bemutatott termékek csak egy részét képezik a teljes gyártási választéknak. A perforátorok rétegmegnyitási képességére a szabványos céltárgyon elvégzett ellenőrző vizsgálatok szolgáltatnak adatokat. Az amerikai perforátorokkal (Tornado-Link) összevethető saját perforátorok (Táltos-I) vizsgálati eredményei soha nem bizonyultak rosszabbnak a kontroll eredményeknél.

A Geoinform robbantástechnikai üzeme legnagyobb erőssége a rendkívüli rugalmassága volt. Az alacsony szinten tartható raktárkészlet mellett bármilyen megrendelést késedelem nélkül ki tudott szolgálni. Speciális igények kielégítésére is azonnal mozdult, adott kútszerkezet esetén az elvárt rétegmegnyitási paramétereknek megfelelő termék létrehozása, akár kis tételben is, nem jelentett akadályt. A modellezés, a vizsgálatok, a termék legyártása egy – két hónap alatt megtörtént.

Minden folyamat szigorúan szabályozott volt, a beszállítók gyártotta alkatrészek egyedi minőségi vizsgálat után kerültek felhasználásra. A végtermékek jó minőségét az ISO minőségbiztosítási rendszer alkalmazása garantálta, amelyet a TÜV Rheinland Hungaria és a DET Norske Veritas tanúsítványa erősített meg.

Amennyire bölcs döntés volt a rétegmegnyitási eszközök hazai fejlesztésére és gyártására az 1979-ben hozott döntés, olyan elhibázottnak tekinthető, hogy 2006-ban pillanatnyi kedvezőtlen gazdasági állapotok miatt az olajipari vezetők megszüntették a közben teljesen felújított, jól működő, külföldön is eladható termékeket gyártó robbantástechnikai üzemet, feladva azt a ahogy sem pótolható rugalmasságot és azonnaliságot, amivel az üzem az olajiparban felmerülő összes robbantási eszköz igényt képes volt kielégíteni.

Az arab országokban a piackutatás feltételezhetően eredményes lett volna. A robbantástechnikai üzem bezárása után a készletek elfogytával a rétegmegnyitásokat kizárólag külföldön vásárolt termékekkel végzik.

Korábban említés történt a nemzetközi olajiparban is egyedülálló, jelentős nagyságú kútfej nyomás alatt lévő fúrótorony robbantással történő ledöntéséről. A robbantástechnikai szakemberek más alkalommal sem zárkóztak el a lehetőségeiket meghaladó robbantási feladat elvégzésére külső szakemberek felkérésétől.

Az 1970-es évek végén egy decemberi hónapban sürgősen növelni kellett a hazai gáztermelést. Az e célra alkalmas Álmosd-6 számú kútba beépített termelési

szerelvényekhez akkor még nem rendelkezünk megfelelő perforátorokkal. Ezért az akkor még jugoszláv NAFTAGAS szakemberei, az USA-ból származó 2 inch átmérőjű puskákkal és technológiával, hazai szelvényező berendezéssel és lubrikátorral, nyomás alatti rétegmegnyitást végeztek. Az amerikai puskák nehézkesen, sok problémával működtek. Különösen szembe tűnő volt az ellőtt puskák deformációjának nem megengedhető, a termelőcsőben megszorulást is okozó mértéke. A műveletben részt vevők emlékei szerint a hőmérséklet mínusz 16 °C volt, a szél vízszintesen hordta a havat, a felszínen minden folyadék, így a lubrikátor zsilipcsőveit kitöltő lyukfolyadék azonnal megfagyott.

A hasonló kútkörülmények között használható puskákat és perforátorokat a Geoinform-nál később 2" Geojet névvel a működtetéséhez szükséges egyedi, 4 mm külső átmérőjű oktogénes, ólomburkolatú robbanózsínórral együtt kifejlesztették és az olajiparban eredményesen alkalmazták.

Az 1980-as években a rétegmegnyitási eszközök fejlődési folyamatában megjelent a termelőcsővel lebecsátott, nem villamos gyutaccsal indított, nagy robbanóanyag tömegű, nagy megnyitási képességű perforátorokkal szerelt új rétegmegnyitási rendszer, a TCP. Érdeklődőként az alföldi szakembereknek módjában volt megnézni Tiszaalpár és Földes jelű fúrásokban a Halliburton és a Schlumberger cégek által kivitelezett TCP műveleteket. Annak ellenére, hogy a puskák egy része nem működött, mégis nyilvánvaló volt, hogy a módszer a közeljövő fontos rétegmegnyitási eljárása lesz.

Ismeretszerzés céljából a MetanMasters cégtől a Geoinform megvásárolta a pécsi szénbányák metángáz lecsapolási munkáinál megmaradt komplett TCP technológiát. Saját kivitelezésben ezekkel a szerkezetekkel a Geoinform szakemberei a Nagybakónak-I és a Kiskunhalas ÉK-90 jelű kutakban 7 m és 5 m megnyitási hosszakban eredményes munkát végeztek. A szerkezetek hibátlan működését utólag lyuk-geofizikai mérésekkel bizonyítani lehetett.

A Geoinform szakemberei ezek után kifejlesztették és gyártották az új rétegmegnyitási eljárás hazai hordozó szerkezetét, a működtető hidraulika elemeit, a nagy robbanóanyag tömegű perforátorokat és a mechanikus működtetésű gyutacsokat. A TCP saját gyártású termékekkel az olajipar sokszor alkalmazott rétegmegnyitási módszere lett.

A VRF-ről, majd a Geoinform robbantástechnikai üzeméről az előző oldalakon méltán szóltak az elismerő mondatok. Ugyanilyen elismerés illeti az alföldi olajipar robbantástechnikai szakágában korábban és napjainkban is dolgozó munkavállalókat. Az 1960-as években bekövetkezett személyzetváltás után egyre több nagyobb

előképzettségű, a mélyfúrási geofizikai műszereket is alkalmazni tudó, technikus vagy mérnök robbantómester és robbantásvezető dolgozott a Geoinform rétegmegnyitási szakágában. Létszámuk hozzávetőleg 30 fő volt.

A rétegmegnyitások eredményességét, fontosságát a hazai olajiparban mi sem bizonyítja jobban, mint az, hogy számos Miskolci Egyetemen diplomázó geo- vagy olajmérnök jelölt, illetve másoddiplomázó választotta szakdolgozata témájául a rétegmegnyitást, vagy a megnyitás hatékonyságának vizsgálatát. (A diplomázók több mint fele olajmérnök, köztük egy külföldi volt.) A Geoinform arra alkalmas munkavállalói ipari konzultációval, vagy bírálattal segítették ezen hallgatók eredményes diplomavédését.

A terepi csoportok robbantómester vezetésével 4 – 5 főből álltak, egy – egy időszakban általában 5 csoport dolgozott. A csoportok évenként összesen 200 – 300 műveletet végeztek, hozzávetőleg 90 – 100 ezer perforátor felhasználásával. A legnagyobb éves perforátor felhasználás 111 ezer volt, ez 1987-ben történt.

A fejlesztési munkák állandó kútbeli kísérletek végzését is jelentették. Ezek gyakorlati kivitelezése a rétegmegnyitással is foglalkozó csoportokra hárult. Praktikus észrevételeikkel a fejlesztési munkák hasznos résztvevői voltak.

Álszerénység lenne említés nélkül hagyni azon szakemberek munkáját, akik a napi vállalati feladataik mellett kezdeményezői, résztvevői, irányítói voltak az előző oldalakon bemutatni szándékozott műszaki fejlődésnek.

Érdemes megismételni: 1961 után napjainkig az alföldi mélyfúrási robbantási szakágazatban akaratlan robbanásos baleset nem történt, szakhatósági beavatkozásra nem került sor.

Említést érdemel az alföldi olajipari robbantási szakágazat vezető munkatársainak az a több évtizedes törekvése, hogy a mélyfúrási robbantások feltétlen elfogadást élvezzenek a szakmában a hagyományos (bányászati, létesítményi) robbantások mellett. Úgy látszik, ez a törekvés eredményes volt.

Ennek jegyében 1980 június 12 – 13-án a szegedi üzemben Geofizikai Robbantási Napokat szerveztünk teljes ellátással a Magyar Geofizikusok Egyesületével (MGE) közösen. Az előadók nevei, az előadások témái a MARE honlapján a korabeli meghívó felidézésével jelenleg is olvashatók. Nagy élmény volt a résztvevőknek a működő fúróberendezés és az algyői gázüzem meglátogatása.

1992. szeptember 29-én a Geoinform a szolnoki telephelyén látta vendégül az érdeklődőket. Bemutatták a Geofizikai Üzem tevékenységét, benne a korszerű – köztük az előző oldalakon is említett – szelvényező műszereket, mélyfúrásokban használt hazai és külföldi robbanóanyagokat és rétegmegnyitási eszközöket.

A Geoinform munkatársai szívesen vállaltak – ipari szakemberekre ez nem igazán jellemző – előadásokat és publikációkat egyedüli szerzőként, vagy társszerzőségben. Az előadások és publikációk száma becslés alapján mindkét esetben biztosan több, mint tíz. Az előadások egy része a MGE fórumain hangzott el és folyóirataiban jelent meg, másik részének Egyesületünk adott előadási és megjelenési lehetőséget. A teljesség igénye nélkül néhány előadás:

1983-ban társszerzőként: Makó-2 jelű mélyfúrás rétegmegnyitása

1985. szeptemberben Balatonfüreden KGST konferencián előadás a rétegmegnyitási munkák korszerűsítéséről

1993. szeptemberben Poproc-on nemzetközi konferencián előadás a mélyfúrások rétegmegnyitásáról

1997-ben Stara-Lesna-n és Miskolcon TCP a biztonságos rétegmegnyitás címmel előadás (jelen dolgozat íróitól)

2005. május Stara-Lesna robbantási munkák mélyfúrásokban témában előadás

2010. szeptemberben MARE konferencián előadás a rétegmegnyitások fejlesztési eredményeiről

Jelen írás egyik szerzője szívesen emlékezik vissza arra is, hogy szerzője lehetett a Robbantómesterek kézikönyve I. című szakkönyv egyik fejezetének.

Napjainkban a visszaemlékezés szerzői már nyugdíjasok, de szívesen emlékeznek vissza aktív éveikre. Illő szerénységgel, de úgy vélik, hasznára voltak a hazai robbantásos rétegmegnyitások ügyének és nem hoztak szégyent a magyar robbantástechnikusok tiszteletre méltó közösségére sem.